FIXOVEST Liquide

Mode d'emploi - Instructions for use - Gebrauchsanweisung
Folleto de instrucciones - Istruzioni per l'uso

F

FIXOVEST LIQUIDE est utilisé pour durcir la surface des modèles en revêtement et pour favoriser l' adhérence des préformes en cire sur les modèles dupliques au gel (Ex. PIRAHDOUBLE ou PIRAHDOUBLE G).
Dupliquer le maitre-modèle au gel comme à l' accoutumée. Laisser durcir puis démouler. Malaxer le matériau de revêtement (Ex. PIRAHVEST CC ou PIRAHVEST CS+) en suivant le mode d'emploi.
Verser le matériau dans le moule en au gel en évitant la formation de bulles. Attendre 35 minutes avant de retirer prudemment le modèle en revêtement du moule, le sécher dans le four préchauffé à 50°C pendant 10 minutes (ou moins en fonction de la taille du modèle).
Agiter quelques secondes FIXOVEST puis verser en quantité suffisante dans un récipient métallique suffisamment grand et étanche.
Saisir le modèle en revêtement préchauffe avec une pince et l'immerger dans FIXOVEST pendant 10 secondes.
Egoutter et enfourner à nouveau le modèle pendant 10 minutes à 150°C afin que le durcisseur imprègne bien la surface du modèle.
Sortir du four et laisser refroidir à température ambiante. Le modèle présente ensuite une teinte brunâtre. Réaliser la maquette en cire comme d'habitude sur le modèle refroidi.

GB

FIXOVEST LIQUIDE is used to cure the coating surface models and favour the grip of the preforms on the wax models surrejoinders gel (EG PIRAHDOUBLE or PIRAHDOUBLE G).
Duplicate the master model to gel as usual. Allow to harden, then unmold. Mix coating material (EG PIRAHVEST CC or PIRAHVEST CS +) by following the instructions. Pour into the mold material in the gel, preventing the formation of bubbles. Wait 35 minutes before carefully removing the material model of the mold, dry it in a preheated oven at 50 °C for 10 minutes (or less depending on the size of the model).
Stir for a few seconds then pour FIXOVEST in sufficient quantities in a metal waterproof and large enough container.
Enter the model preheated coating with forceps and immerse in FIXOVEST for 10 seconds.
Drain and bake the model again for 10 minutes at 150 °C so that the hardener permeates well the model surface. Remove from oven and let cool to room temperature. The model then has a brownish tint. Achieve the wax as usual on cooled model.

D

FIXOVEST LIQUIDE wird verwendet, um die Beschichtung auszuhärten und Oberflächenmodelle begünstigen den Griff der Vorformlinge auf die Wachsmodelle surrejoinders Gel (EG PIRAHDOUBLE oder PIRAHDOUBLE G).
Duplizieren Sie die Master-Modell wie üblich zu gelieren. Aushärten lassen und dann entformen . Mix Beschichtungsmaterial (EG PIRAHVEST CC oder PIRAHVEST CS+), indem Sie die Anweisungen. In die Form gießen Material im Gel, verhindert die Bildung von Blasen. Warten Sie 35 Minuten, bevor sorgfältig Entfernen der Materialmodell der Form , trocknen Sie es im vorgeheizten Backofen bei 50 °C für 10 Minuten (oder weniger, je nach Größe des Modells). Rühren Sie für ein paar Sekunden, dann gießen FIXOVEST in ausreichender Menge in einem Metallwasserdicht und groß genug Container. Geben Sie die ModellvorgewärmtBeschichtung mit einer Pinzette und tauchen in FIXOVEST für 10 Sekunden.
Abtropfen lassen und backen das Modell erneut für 10 Minuten bei 150 °C, so dass der Härter durchdringt auch die Modelloberfläche. Aus dem Ofen nehmen und abkühlen lassen auf Raumtemperatur. Das Modell hat dann eine bräunliche Färbung. Erreichen Sie das Wachs wie gewohnt auf gekühlten Modell.

E

FIXOVEST LIQUIDE se utiliza para curar los modelos de superficie de revestimiento y favorecer la adherencia de las preformas en los modelos de cera surrejoinders gel (Ex. PIRAHDOUBLE o PIRAHDOUBLE G).
Duplicar el modelo maestro a gel como de costumbre. Dejar endurecer , luego desmoldar . Mezcle el material de recubrimiento (Ex. PIRAHVEST CC o PIRAHVEST CS+) siguiendo las instrucciones. Verter en el material del molde en el gel, la prevención de la formación de burbujas. Espere 35 minutos antes de retirar cuidadosamente el modelo de material del molde, se seca en un horno precalentado a 50 °C durante 10 minutos (o menos dependiendo del tamaño del modelo).
Agitar durante unos segundos y luego verter FIXOVEST en cantidades suficientes en un recipiente de metal resistente al agua suficiente y grande. Introduzca el revestimiento precalentado modelo con fórceps y sumergirse en FIXOVEST durante 10 segundos.
Escurrir y hornear el modelo de nuevo durante 10 minutos a 150 °C, de manera que el endurecedor impregna bien la superficie del modelo. Retire del horno y deje enfriar a temperatura ambiente. El modelo entonces adquieren un tono sepia . Lograr la cera como de costumbre en el modelo enfriado.

I

FIXOVEST LIQUIDE è usato per curare i modelli di superfici di rivestimento e favorire la presa delle preforme sui modelli in cera surrejoinders gel (Ex. PIRAHDOUBLE o PIRAHDOUBLE G).
Duplicare il modello master di gel come al solito. Lasciare indurire, quindi sformare. Mescolare materiale di rivestimento (Ex. PIRAHVEST CC o PIRAHVEST CS+) seguendo le istruzioni. Versare in materiale di stampo nel gel, impedendo la formazione di bolle. Attendere 35 minuti prima di rimuovere accuratamente il modello materiale dello stampo, asciugare in un forno preriscaldato a 50 °C per 10 minuti (o meno a seconda delle dimensioni del modello).
Mescolare per alcuni secondi, poi versare FIXOVEST in quantità sufficienti in un recipiente abbastanza impermeabile e metallo di grandi dimensioni.
Inserisci il modello di rivestimento preriscaldato con una pinza e immergersi in FIXOVEST per 10 secondi.
Scolare e cuocere nuovamente il modello per 10 minuti a 150 °C in modo che il catalizzatore permea bene la superficie del modello. Togliere dal forno e lasciate raffreddare a temperatura ambiente . Il modello ha poi una tonalità marroncina. Raggiungere la cera come al solito modello raffreddato.

ME11516500-A

PIRAHDENTAL Monaco
PRINCIPAUTÉ DE MONACO - 98000 M.C.
Tel 0037797707665 - Fax 0037797707678 - www.pirahental.com